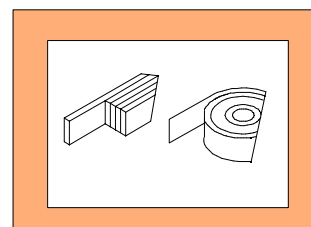
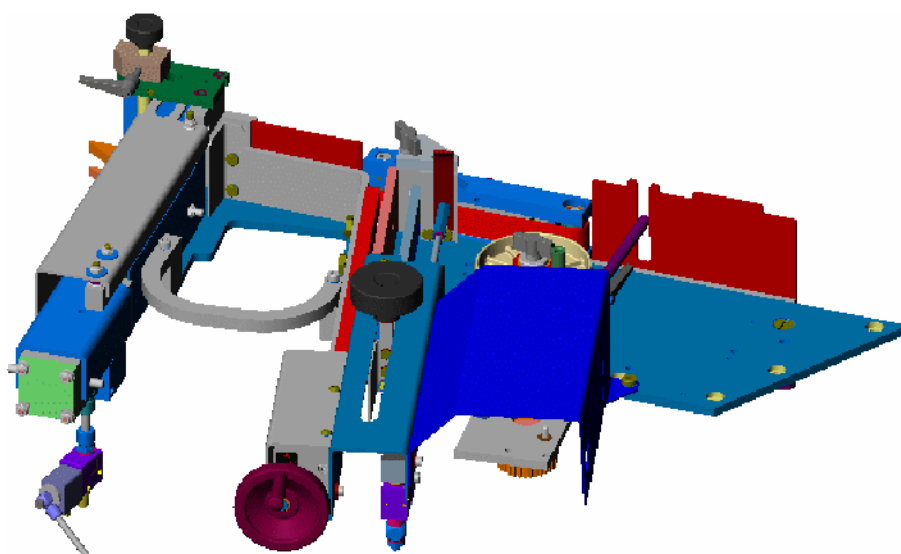
Macchine speciali

ISTRUZIONI PER L'USO

BORDATRICE

CARICATORE BORDI COMPLETAMENTE AUTOMATICO

1901

2 048 841 • Indice AC • 2006/10 • ITALIANO

Attualità del manuale

Questa bordatrice è dotata di un raggruppamento fisso. Il manuale presente contiene anche la descrizione di dispositivi aggiuntivi, ad eccezione delle costruzioni speciali che la ditta Holz-Her offre nella serie di costruzioni-tipi.

Vi preghiamo di prender nota che il presente manuale contiene eventualmente delle istruzioni su dispositivi aggiuntivi che Voi non avete scelti.

Lo sviluppo continuo che garantisce il livello alto di qualità a di sicurezza può portare con sé che le presenti istruzioni non siano completamente identiche con il Vostro gruppo. Dato che non possiamo totalmente escludere degli errori Vi preghiamo di accettare che descrizioni, indicazioni e disegni non possono servire di base per rivendicazioni giuridiche.

Informazioni sull'ordine

Si prega di dare le informazioni seguenti:

Titolo del documento
Numero dell'articolo
Data di consegna
Lingua

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Germania

Telefono +49 7022 702-0
Telefax +49 7022 702 101

E-Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

Il documento è stato redatto dal reparto tecnico (documentazione) della ditta REICH Spezialmaschinen GmbH.

CAPITOLO

1 Dati tecnici

1.1 Dati caratteristici . . . . . 1 – 1
1.2 Peso . . . . . 1 – 1
1.3 Campo d'applicazione . . . . . 1 – 1
1.4 Modo di funzionamento . . . . . 1 – 1
1.5 Uso conforme alle norme . . . . . 1 – 2
1.6 Dimensioni di lavoro . . . . . 1 – 3
1.7 Collegamento elettrico . . . . . 1 – 3
1.8 Aria compressa . . . . . 1 – 3
1.9 Accessorio speciale (Opzione) . . . . . 1 – 4

2 Sicurezza

2.1 Dispositivi di sicurezza . . . . . 2 – 1
2.2 Pericoli rimantenti . . . . . 2 – 1

3 Costruzione e modo di funzionamento

3.1 Rappresentazione generale . . . . . 3 – 1
3.2 Modo di funzionamento . . . . . 3 – 1
3.3 Costruzione . . . . . 3 – 2

4 Messa in funzione

4.1 Messa in funzione del caricatore bordi . . . . . 4 – 1
4.1.1 Generalità . . . . . 4 – 1
4.1.2 Alimentazione bordi tagliati a misura . . . . . 4 – 1
4.1.2.1 Inserzione bordi nuovi . . . . . 4 – 5
4.1.3 Alimentazione bordi in rotoli . . . . . 4 – 7
4.1.3.1 Inserzione bordi in rotoli nuovi . . . . . 4 – 11
4.2 Svolgimento funzioni del bordo in rotoli . . . . . 4 – 13
4.2.1 Esecuzione della cinghia trasportatore con azionamento motorizzato . . . . . 4 – 13
4.2.2 Esecuzione della cinghia trasportatore con azionamento sincronizzato . . . . . 4 – 14

CAPITOLO

5 Regolazione del caricatore bordi

5.1 Indicazioni generali . . . . 5 – 1
5.1.1 Posizioni di regolazione . . . . 5 – 1

6 Opzionale

6.1 Unità applicabile allargamento del caricatore . . . . 6 – 1
6.2 Cassetta per bordi . . . . 6 – 1

7 Manutenzione

7.1 Indicazioni generali . . . . 7 – 1
7.2 Scambio delle cinghia trasportatore . . . . 7 – 2

8 Identificare e riparare anomalie di funzionamento . . . . 8 – 1

9 Note . . . . 9 – 1

Spiegazione:
I segni di correzione che indicano gli aggiornamenti nelle edizioni nuove e rivedute figurano sul margine o dentro tabelle / grafici.

⚠ ATTENZIONE

Il gruppo deve essere azionato solo con un Holz-Her comando PLC.◀

1.1 Dati caratteristici

Denominazione del gruppo — Caricatore bordi completamente automatico
Tipo 1901

Produttore

Tipo — No. seriale

Anno — No. di serie

incollare targhetta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1901			
Peso	41 kg			

1.3 Campo d'applicazione

Questo caricatore bordi lavora separatamente o in combinazione con altri gruppi nella bordatrice con Holz-Her comando PLC.

1.4 Modo di funzionamento

Il caricatore bordi serve a far entrare il bordo in strisce o in rotoli, a posizionarlo contro il pezzo da lavorare tramite le cinghie trasportatori ed a tagliare il materiale in rotoli.

Secondo il modello, la regolazione bordo in strisce - bordo in rotoli viene effettuata mediante i tasti di preselezione al quadro di comando o tramite l'interruttore selettore al pannello di comando del armadio elettrico.

I punti d'inserzione e di disinserzione del coltello intestatore per tagliare il bordo in rotoli vengono regolati a comando PLC.

La regolazione di base sullo spessore del bordo deve essere effettuata manualmente a scala.

Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti al caricatore bordi.

1.5 Uso conforme alle norme

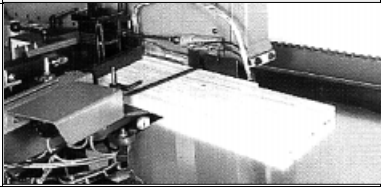
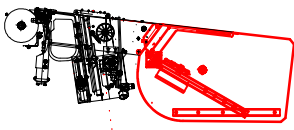
Il caricatore bordi è destinato esclusivamente ad alimentare materiale sotto forma di strisce o rotoli alle superfici dei bordi umettati di colla dei particolari a forma di lastra rettangolare in legno o materiali con proprietà fisiche e tecnologiche simili a quelle del legno, quali pannelli truciolati, pannelli di masonite, MDF ecc., al loro passaggio attraverso la macchina.

Dimensioni di lavoro ammissibili: cf. 1.6.

Ogni altro uso è ritenuto di non essere conforme alle norme.

Il produttore non è risponsabile dei guasti risultanti in seguito; l'utente ci agisce a proprio rischio.

1.6 Dimensioni di lavoro

Tipo	1901			
Lunghezza bordo	min. 350 mm			
Altezza bordo	mass. 66 mm			
Spessore bordo in strisce – singolo – spessore pacco – spessore pacco / caricatore allargato (opzione)	 0,3 – 30 mm mass. 150 mm mass. 300 mm			
Spessore bordo in rotoli – dipendente del materiale – diametro rotoli (portarotoli Ø 820 mm)	 0,3 – 3 mm mass. 800 mm			

1.7 Collegamento elettrico

Tipo	1901			
AC 400 V 50 Hz + N	0,5 A 0,12 kW			
AC 230 V 50 Hz	0,7 A 0,12 kW			
AC 200 V 50 Hz	0,8 A 0,12 kW			
AC 230 V 60 Hz	0,7 A 0,12 kW			
Tensione di comando	24 V DC			

1.8 Aria compressa

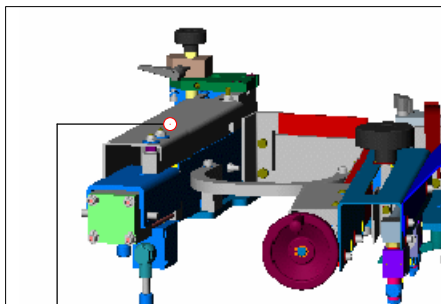
Tipo	1901			
Collegamento aria compressa	mass. 6 bar (6 x 10^5 Pa)			
Consumo d'aria	16 L/min			

1.9 Accessorio speciale (opzione)

Tipo	1901		
Unità applicabile allargamento del caricatore (per bordi singoli a partire da uno spess. di 5 mm)	No. d'art. 1315536		
Kit di montaggio supporto per montaggio Serie ACCORD	No. d'art. 2600102		
Cassetta per bordi cpl. Parete divisoria, bassa Parete divisoria, alta Incastellatura di base cpl.	No. d'art. 2051303 No. d'art. 2051486 No. d'art. 2051494 No. d'art. 2051400		
Cinghia speciale Trasporto di bordi speciali	No. d'art. 1321471		
Barriera luminosa meccanica per controllo bordo	No. d'art. 5001679		
Guida per bordi con scostamento dal contorno	No. d'art. 2773090		
Freno bordi	No. d'art. 5007274		

Vedi anche manuale d'istruzioni della macchina base, capitolo sicurezza.

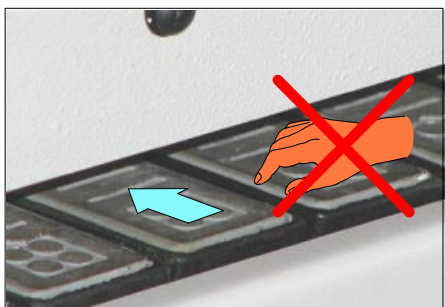
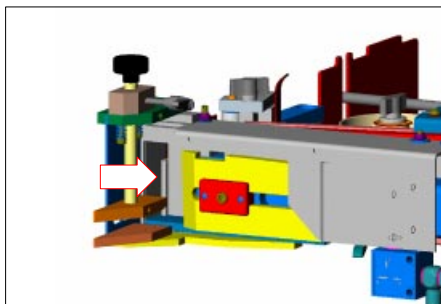
2.1 Dispositivi di protezione

- Per evitare il rischio di lesioni a causa del contatto dall'**alto** con la lama di troncatura è prevista una calotta di protezione (41).

2.2 Pericoli rimanenti

- Nonostante la loro costruzione e produzione coscienzosa, l'uso delle nostre macchine involge pericoli rimanenti inevitabili.

⚠ PERICOLO

Pericoli rimanenti sono:

- La zona non coperta fra la catena di trasporto e il ponte pressore alla macchina base rende possibile lil contatto con gli utensili dei gruppi.
  Non toccare agli utensili in servizio!

- L'apertura **lateralmente** non coperta al coltello del gruppo caricatore bordi nella zona del passaggio bordi.

- Oltrepassare la pressione limite ai tubi flessibili pneumatici.

- Il produttore di questa macchina non è responsabile di pericoli che risultano dell’applicazione di mezzi esterni (p. es. lubrificanti o detergenti) o del collegamento della macchina con macchine o prodotti di altri produttori. ◀

3.1 Descrizione generale

- La realizzazione di questa macchina / gruppo é basata su esperienze pratiche di molti anni includendo i risultati d'estesi studi della ricerca.

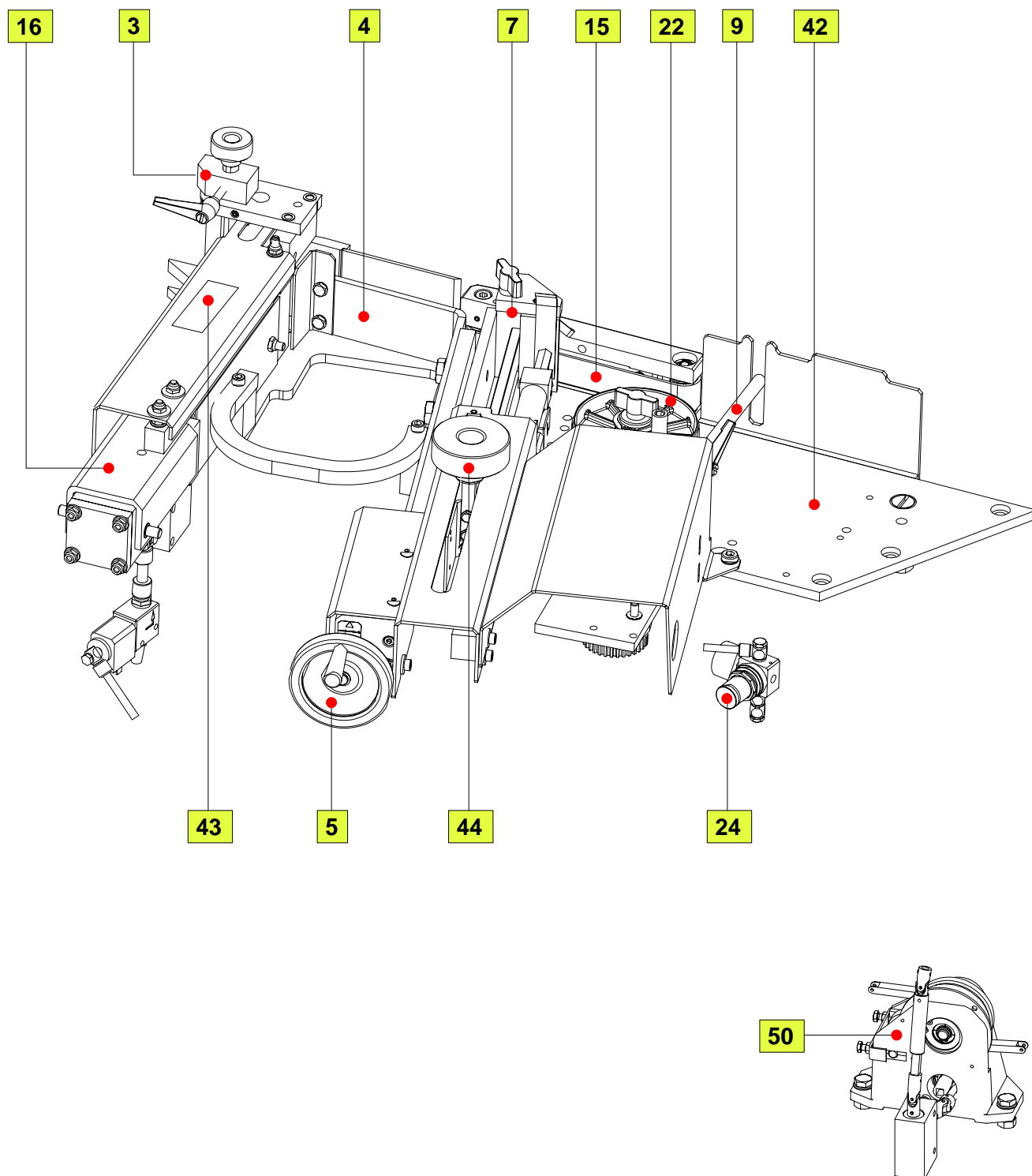
3.2 Modo di funzionamento

- Il pezzo viene appoggiato su una catena di trasporto azionata continuamente con maglie in materiale plastico rivestite e condotte esattamente; viene premuto sopra con rulli pressori gommati non azionati oppure mediante una leva a rulli a molla con una cinghia composita chiusa rotante, in modo tale che non si sposti passando così davanti al caricatore bordi.

  Il caricatore bordi serve a far entrare il bordo in strisce o in rotoli, a posizionarlo contro il pezzo da lavorare tramite le cinghie trasportatori ed a tagliare il materiale in rotoli.

  Secondo il modello, la regolazione bordo in strisce – bordo in rotoli viene effettuata mediante i tasti di preselezione al quadro di comando o tramite l'interruttore selettore al pannello di comando del armadio elettrico. I punti d'inserzione e di disinserzione del coltello intestatore per tagliare il bordo in rotoli vengono regolati a comando PLC.

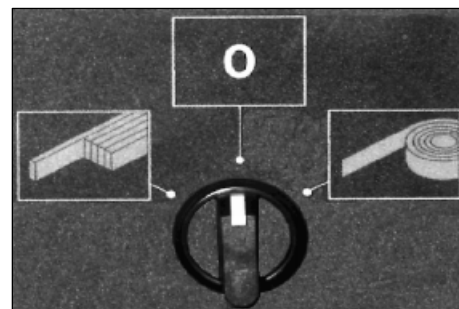
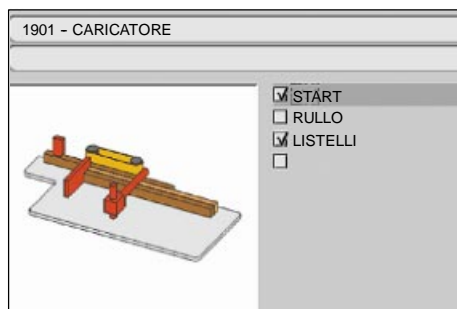
3.3 Costruzione

3	Guidabordi
4	Finestra d’entrata
5	Mandrino di spostamento per regolare la finestra d’entrata sullo spessore del bordo
7	Scorrevole pressore
9	Pressore
15	Cinghia trasportatore
16	Cilindro per tranciare
22	Carrucola di rinvio
24	Riduttore pressione
42	Piastra di base
43	Targhetta, cilindro percussore
44	Maniglia zigrinata
50	Azionamento sincronizzato per chinghia trasportatore (versione)

16 3 4 7 15 22 9 42

43 5 44 24

4.1 Messa in funzione del caricatore bordi

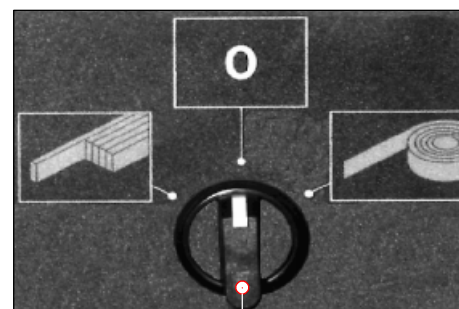
4.1.1 Generali

- La commutazione tra materiale a strisce o a rotoli avviene attivando (segno di spunta) la relativa applicazione. Nelle macchine della serie ACCORD è previsto inoltre un selettore sul retro dell'armadio elettrico.

Serie ACCORD

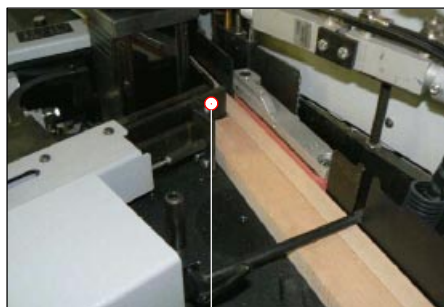
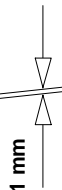
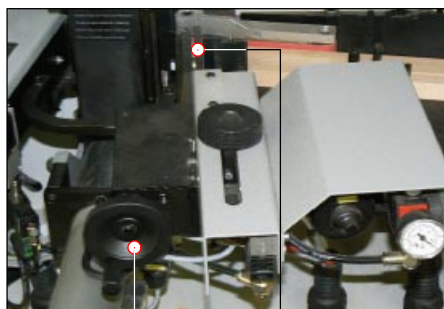
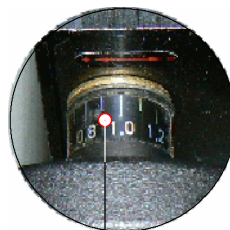
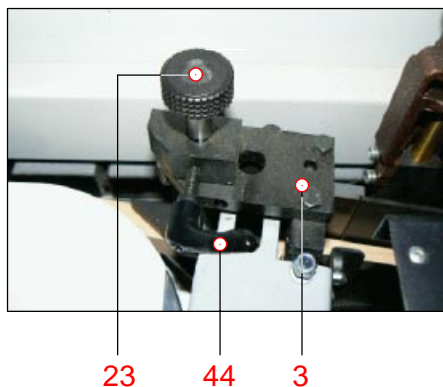
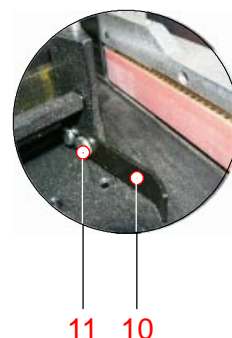
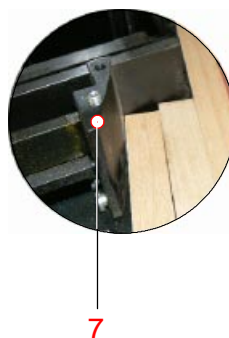
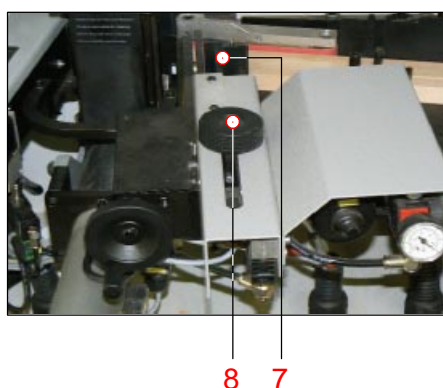
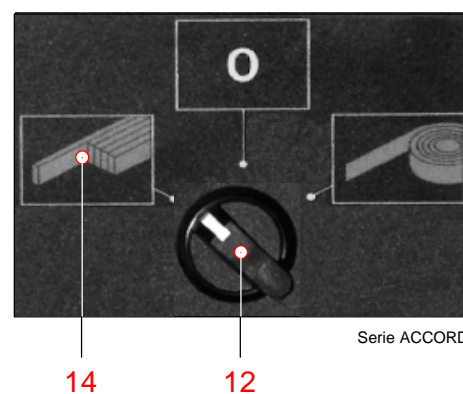
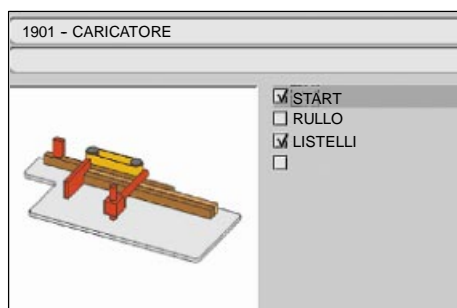
4.1.2 Alimentazione di bordi tagliati a misura

INDICAZIONE

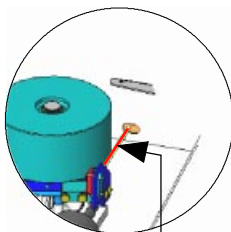
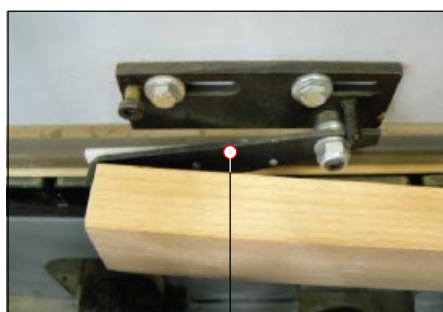
È possibile inserire bordi singoli o bordi in pacco fino ad uno spessore di 30 mm e di una lunghezza di al meno 350 mm. ◀

- Azionare il pulsante OFF (107) oppure, nelle macchine della serie ACCORD, selezionare la posizione «O» del selettore (12).

Serie ACCORD

- Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).

- Collocare la facciata dei bordi contro il listello di guida (1).
  In caso di bordi lunghi provvedere un appoggio supplementare.

- Abbassare il pressore (9) contro i bordi e serrarlo con un gioco di ca. 1 mm fino all'altezza del bordo.

- Posizionare la finestra d'entrata (4) tramite il mandrino di spostamento (5) e la scala (6) così che il primo bordo può passare con gioco.
  Deve essere assicurato che l'entrata del bordo seguente viene evitata.

- Regolare la guida superiore (23) del dispositivo guida bordi (3) all'altezza del bordo più il gioco e chiudere la leva di bloccaggio (44).
  Controllare il passaggio bordo a mano.

- Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e mettere contro il pacco di bordi.
  Nel caso che il pacco bordi tende a sciogliersi, inserire prolunga del pattino pressore (10) nelle viti con spallamento (11).

- Attivare il materiale a strisce (segno di spunta) o portare il selettore (12) sul simbolo «bordi tagliati in lunghezza» (14).

Serie ACCORD

- Avviare l'avanzamento (catena di trasporto) al quadro di comando.

- La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo più anteriore e viene poi arrestata tramite il relè fotoelettrico (26).

- In caso di bisogno montare l'arresto bordi (54) al ponte.
  (Serie ACCORD-TRIATHLON)

- Se si tratta di una macchina con rullo d'arresto, il relè fotoelettrico libera la via per l'alimentazione di un pezzo da lavorare solo quando un bordo è approntato.

- Il bordo viene trascinato automaticamente dalla superficie frontale umettata di colla del pezzo da lavorare.

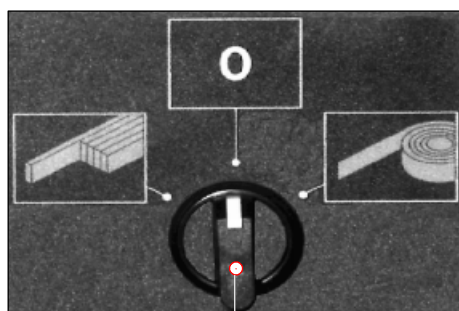
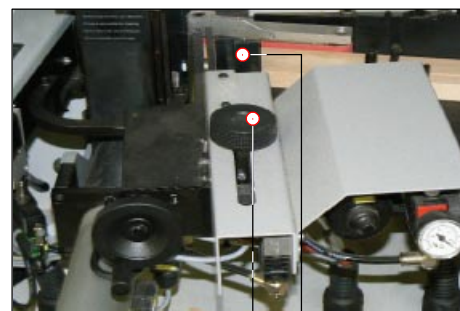
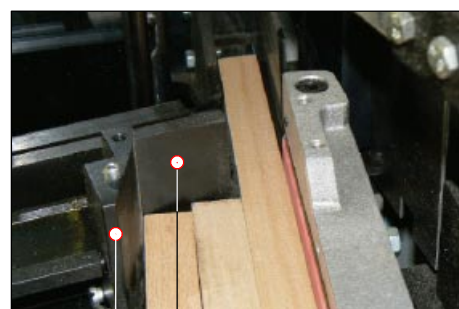
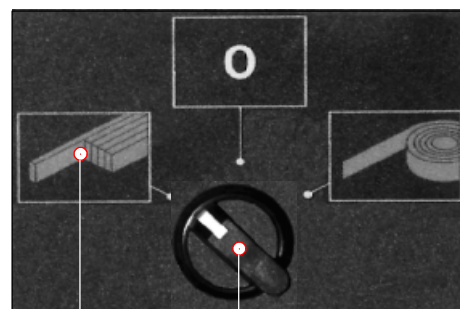
4.1.2.1 Inserzione bordi nuovi

- **Ultimo bordo ancora nel caricatore e approntato**

Serie SPRINT/TRIATHLON

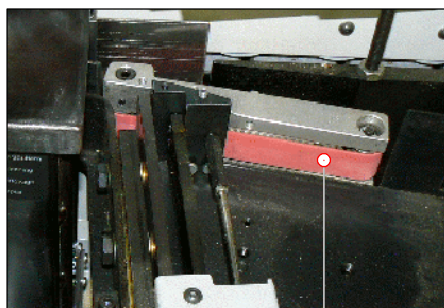
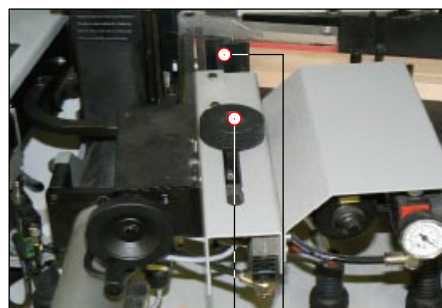
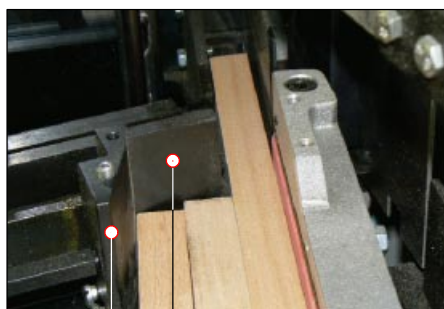
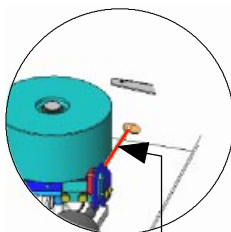
– Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
– Sopraporre i bordi e collocarli con la superficie frontale contro il listello di guida (1).
– Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e collocarlo al pacco di bordi.

Serie ACCORD

– Regolare l'interruttore selettore (12) sul lato posteriore dell'armadio elettrico della macchina base sulla posizione «O».
– Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
– Sopraporre i bordi e collocarli con la superficie frontale contro il listello di guida (1).
– Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e collocarlo al pacco di bordi.
– Regolare l'interruttore selettore (12) sul lato posteriore dell'armadio elettrico della macchina base sulla posizione «bordi tagliati a misura» (14).

Serie ACCORD

Serie ACCORD

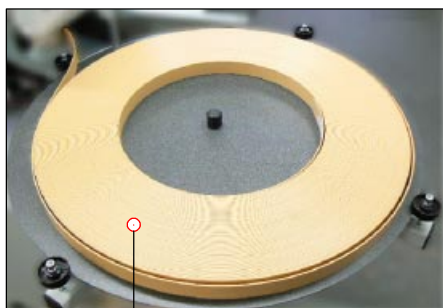
- **Nessun bordo nel caricatore**

<u>Serie SPRINT/TRIATHLON/ACCORD</u>

- Dopo l'alimentazione dell'ultimo bordo la cinghia di trasporto (15) si disinserisce dopo 10 sec.
- Segnalazione di guasti «ALIMENTARE MAGAZZINO» sul display del quadro di comando.
- Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
- Sopraporre i bordi e collocarli con la superficie frontale contro il listello di guida (1).
- Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e collocarlo al pacco di bordi.
- Azionare il tasto Reset al quadro di comando.
  (Tacitare il messaggio di errore «ALIMENTARE MAGAZZINO»)
- La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo più anteriore e viene poi arrestata tramite il relè fotoelettrico (26).

4.1.3 Alimentazione di bordi in rotoli

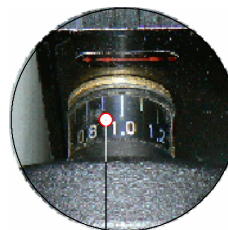
INDICAZIONE

È possibile alimentare bordi in rotoli fino ad uno spessore di 3 mm. Il diametro massimo del rotolo da sopraporre è di 800 mm. ◀

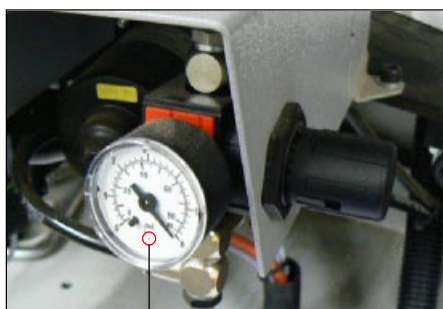
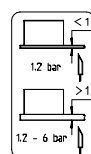
- Mettere i bordi in rotoli in senso orario sul piatto portarotoli (21). Il lato da incollare è indirizzato verso il pezzo la lavorare.
  Rotoli con un grande diametro interno richiedono l'applicazione di un pezzo in legno.

- Avvitare la carrucola di rinvio (22) con il dado ad alette.

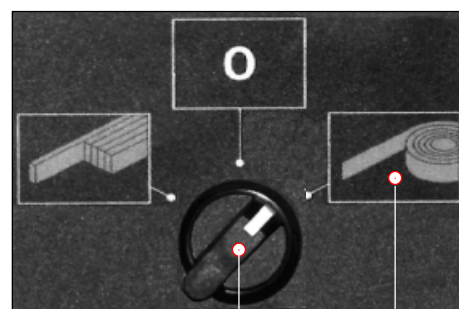
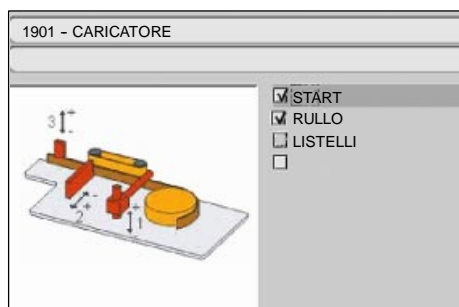
- Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).

- Abbassare il pressore (9) contro i bordi e serrarlo con un gioco di ca. 1 mm fino all'altezza del bordo.

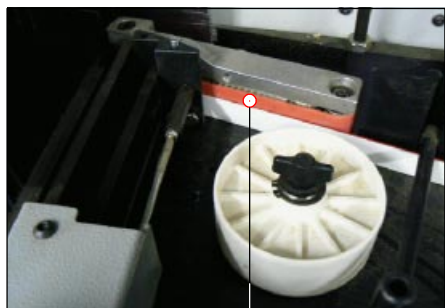
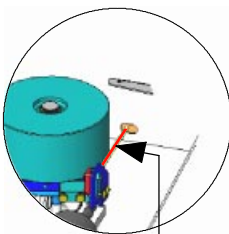
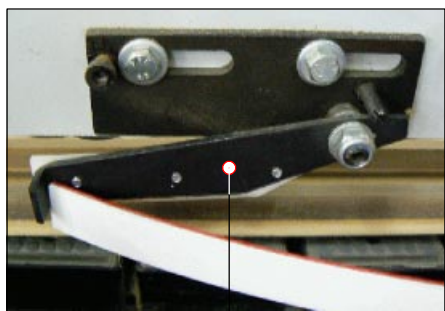
- Posizionare la finestra d'entrata (4) tramite il mandrino di spostamento (5) e la scala (6) così che il primo bordo può passare con gioco.

- Regolare la guida superiore (23) del dispositivo guida bordi (3) all'altezza del bordo più il gioco e chiudere la leva di bloccaggio (44).
  Controllare il passaggio bordo a mano.

- Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e metterlo al bordo.

- Regolare la pressione del coltello percussore al riduttore di pressione (24) secondo valori empirici ed il materiale del bordo da lavorare.

ATTENZIONE

Pressione minima al riduttore di pressione (24) 1,2 bar
Valore impostato:
spessore del bordo < 1 mm 1,2 bar
spes. del bordo > 1 mm 1,2 - 6 bar

- Attivare il materiale a rotoli (segno di spunta) o portare il selettore (12) sul simbolo «materiale a rotoli» (13).

Serie ACCORD

- Avviare l'avanzamento (catena di trasporto) al quadro di comando.

- La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo e viene poi arrestata tramite il relè fotoelettrico (26).

- In caso di bisogno montare l'arresto bordi (54) al ponte.
(Serie ACCORD-TRIATHLON)

- Se si tratta di una macchina con rullo d'arresto, il relè fotoelettrico libera la via per l'alimentazione di un pezzo da lavorare solo quando un bordo è approntato.

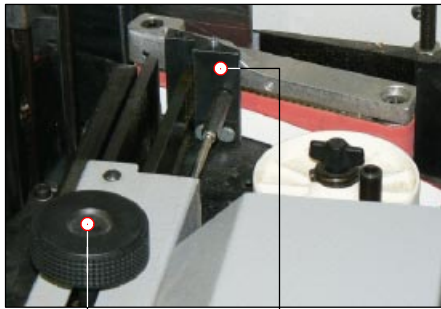
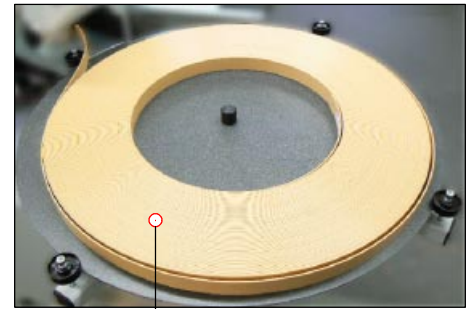
- Il bordo viene trascinato automaticamente dalla superficie frontale umettata di colla del pezzo da lavorare.

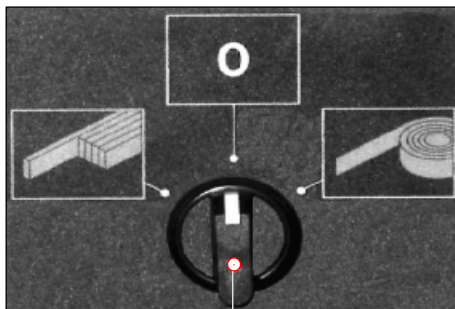
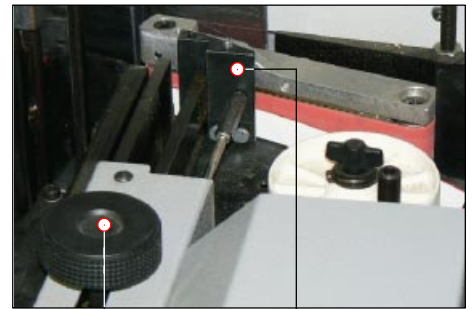
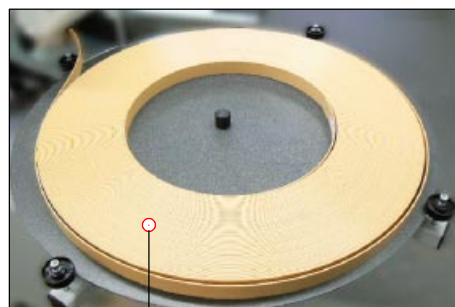
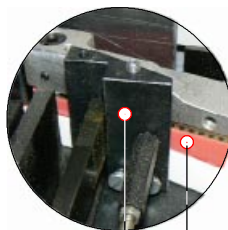
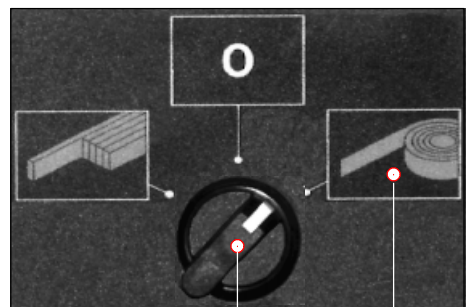
- Tramite il punto in linea del controllore PLC il particolare dà l'impulso di attivazione della lama di troncatura.

4.1.3.1 Inserimento matreriale in rotoli

- **Bordo in rotoli ancora nel caricatore e approntato**

Serie SPRINT/TRIATHLON

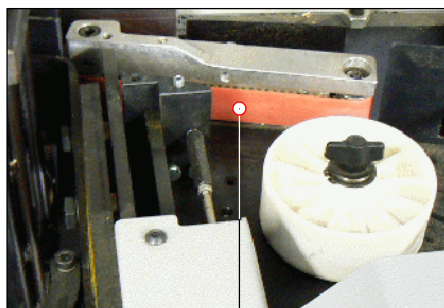
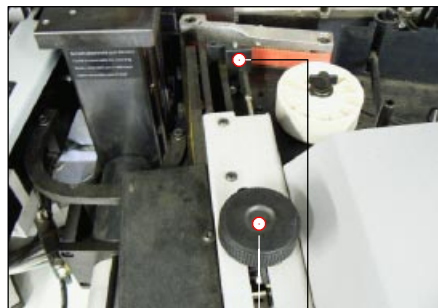
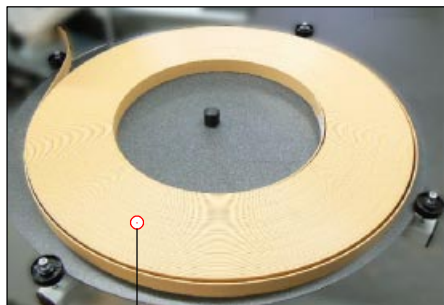
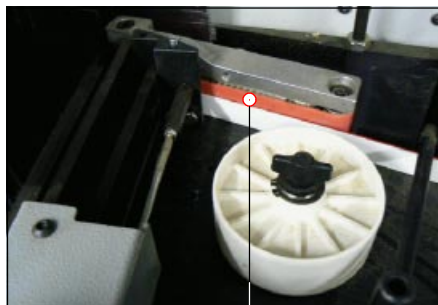
– Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
– Mettere il bordo in rotoli in senso orario sul piatto portarotoli (21).
– Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e metterlo al bordo.
– La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo.

Serie ACCORD

– Regolare l'interruttore selettore (12) sul lato posteriore dell'armadio elettrico della macchina base sulla posizione«O».
– Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
– Mettere il bordo in rotoli in senso orario sul piatto portarotoli (21).
– Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e metterlo al bordo.
– Regolare l'interruttore selettore (12) sul lato posteriore dell'armadio elettrico della macchina base sulla posizione«bordo in rotoli» (13).
– La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo.

Serie ACCORD

Serie ACCORD

- **Nessun bordo in rotoli nel caricatore**

Serie SPRINT/TRIATHLON/ACCORD

- Dopo la lavorazione del materiale in rotoli la cinghia trasportatore (15) si disinserisce dopo 10 sec.
- Segnalazione di guasti «ALIMENTARE MAGAZZINO» sul display del quadro di comando.
- Spingere indietro lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8).
- Mettere il bordo in rotoli in senso orario sul piatto portarotoli (21).
- Spingere in avanti lo scorrevole pressore (7) tramite la maniglia zigrinata (8) e metterlo al bordo.
- Azionare il tasto Reset al quadro di comando.
  (Tacitare il messaggio di errore «ALIMENTARE MAGAZZINO»)
- La cinghia trasportatore (15) appronta il bordo.

4.2 Svolgimento funzioni del bordo in rotoli

4.2.1 Esecuzione della cinghia trasportatore con azionamento motorizzato

- Bordo in rotoli (13) approntato:

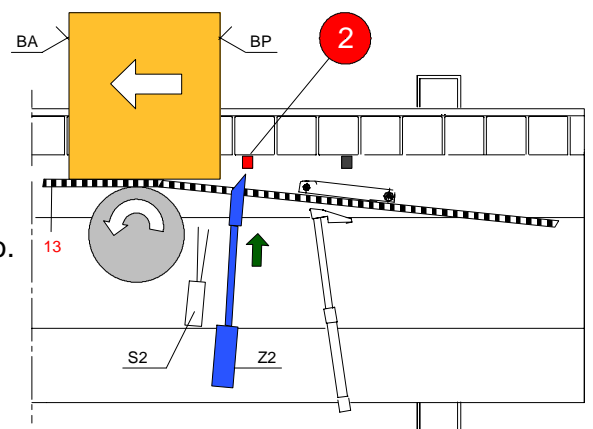
  - Cilindro intestatore Z2 di dietro.
  - Lo scorrevole pressore (7) preme il bordo (13) contro la cinghia trasportatore (15) tramite il cilindro Z1. Se presente, l'interruttore di comando S1 viene attivato.
  - Avviamento ritardato della cinghia trasportatore (15) e trasporto in avanti del bordo (13).
  - Il relè fotoelettrico S2 riconosce il bordo (13) ed arresta ritardatamente la cinghia trasportatore (15).
  - Il cilindro Z1 torna indietro per un periodo di tempo impostato oppure finché non si apre l'interruttore di comando S1, se previsto. Cilindro Z1 senza pressione.

- Il bordo anteriore (BA) del pezzo da lavorare inserisce il punto di sezione LDS 1 **START**

  - Precarico del cilindro intestatore Z2.

- Bordo posteriore (BP) del pezzo da lavorare disinserisce il punto di sezione LDS 2 **STOP**

  - Cilindro intestatore Z2 taglia rinforzato dal precarico.

  - Bordo (13) lascia relè fotoelettrico (S2). Ritorno del cilindro intestatore Z2.

4.2.2 Esecuzione della cinghia trasportatore con azionamento sincronizzato

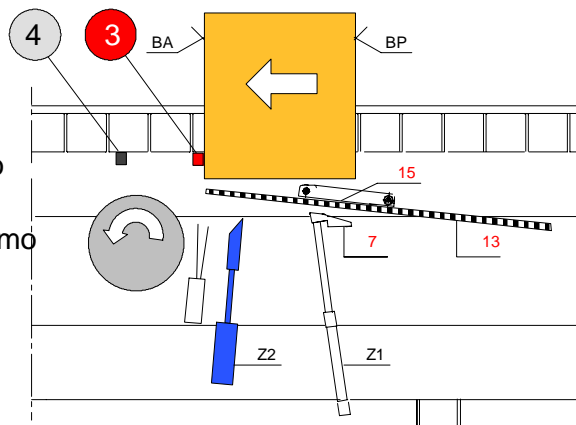
- Bordo in rotoli (13) approntato:

  - Cilindro intestatore Z2 di dietro.
  - Lo scorrevole pressore (7) preme il bordo (13) contro la cinghia trasportatore (15) tramite il cilindro Z1. Se presente, l'interruttore di comando S1 viene attivato.
  - Avviamento ritardato della cinghia trasportatore (15) e trasporto in avanti del bordo (13).
  - Il relè fotoelettrico S2 riconosce il bordo (13) ed arresta ritardatamente la cinghia trasportatore (15).
  - Il cilindro Z1 torna indietro per un periodo di tempo impostato oppure finché non si apre l'interruttore di comando S1, se previsto.
    Cilindro Z1 senza pressione.

- Il bordo anteriore (BA) del pezzo da lavorare inserisce il punto di sezione LDS 1 **START**

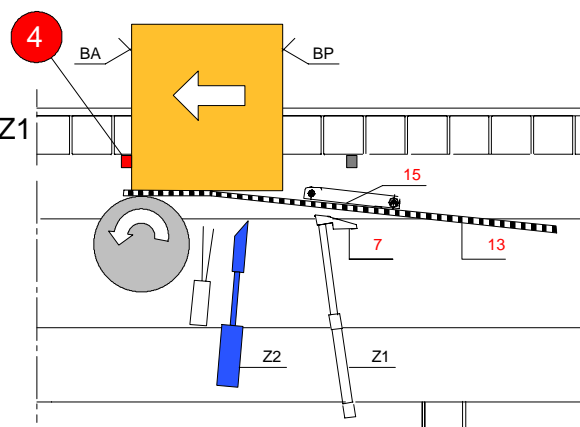
  - Precarico del cilindro intestatore Z2.

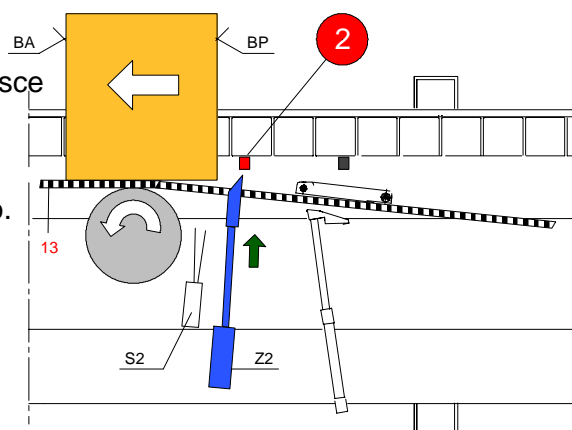
- Il bordo anteriore (BA) del pezzo da lavorare inserisce il punto di sezione LDS 3
  CINGHIA START BORDO ANTERIOR

  - Lo scorrevole pressore (7) preme il bordo (13) contro la cinghia trasportatore (15) tramite il cilindro (Z1).
  - Il bordo (13) viene trasportato in avanti in sincronismo con la velocità della catena.

Continuazione

- Il bordo anteriore (BA) del pezzo da lavorare inserisce il punto di sezione LDS 4

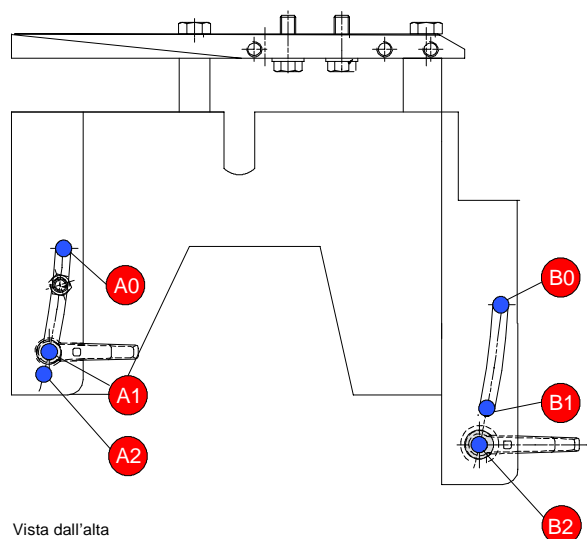
CINGHIA STOP BORDO ANTERIOR

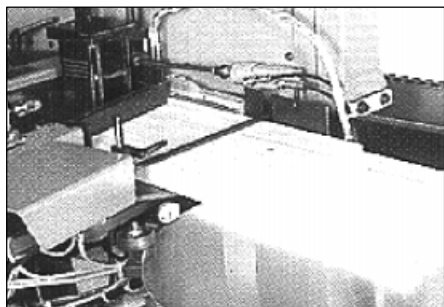
- La cinghia trasportatore (15) si arresta e il cilindro Z1 torna indietro.
- Il bordo (13) viene trasportato in avanti dal pezzo di materiale.

- Bordo posteriore (BP) del pezzo da lavorare disinserisce il punto di sezione LDS 2 **STOP**

- Cilindro intestatore Z2 taglia rinforzato dal precarico.
- Bordo (13) lascia relè fotoelettrico (S2). Ritorno del cilindro intestatore Z2.

5.1 Indicazioni generali

Le diverse posizione di regolazione per il caricatore bordi della serie di costruzione macchine TRIATHLON con gruppo prefresatura dipendono dal gruppo incollaggio.

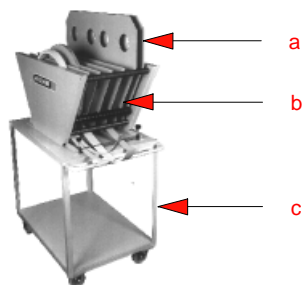
5.1.1 Posizione di regolazione

Serie di costruzione caricatore bordi combinato con	Gruppo incollaggio, ugello	Gruppo incollaggio, rullo
Posizione di regolazione leva di bloccaggio	A1 + B1	A2 + B2
Posizione di regolazione leva di bloccaggio con gruppo rettificatore 1961 abbassato per lavorare bordi in legno massiccio	A0 + B0	impossibile

- Avvitare la leva di bloccaggio (25+27) nella relativa posizione di regolazione, applicare il caricatore bordi nei punti di ancoraggio e chiudere la leva di bloccaggio.

6.1 Unità applicabile allargamento per caricatore bordi – No. d’art. 131.5536

- L’allargamento caricatore è applicabile per bordi in legno massiccio a partire di uno spessore di 5mm.

INDICAZIONE

Se si lavorano materiali di uno spessore bordi di meno di 5 mm, l’allargamento caricatore di 300 mm non può essere caricato completamente dato che i pacchi di bordi possono schiudersi e questo può causare anomalie di funzionamento. ◀

6.2 Cassetta per bordi

- La cassetta per bordi serve ad approntare i diversi materiali di bordi nel caso di un cambio frequente dei bordi.

- Cassetta per bordi cpl. con 4 pareti divisorie bassi e 2 pareti divisorie alti — No. d’art. 2051303

Parete divisoria bassa	(a)	No. d’art. 2051486
Parete divisoria alta	(b)	No. d’art. 2051494
Incastellatura di base cpl.	(c)	No. d’art. 2051400

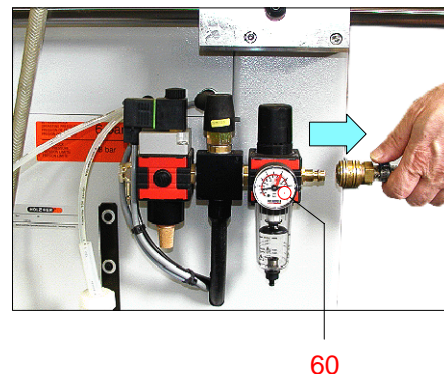
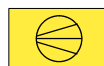
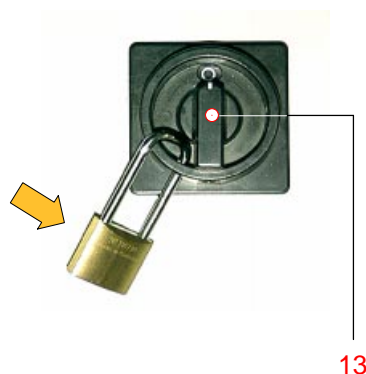
7.1 Indicazioni generali

PERICOLO

Durante i lavori di manutensione e ispezione si deve osservare il capitolo «Sicurezza» e la macchina deve essere senza tensione né pressione!
Disinserire l'interruttore principale (13) – posizione «O» – ed assicurarlo a chiave.
L'alimentazione pneumatica (60) deve essere senza pressione!

13

60

◀

Inquinamento ambientale!
Lo smaltimento e trattamento di rifiuti, impianti, gruppi sostituiti e della macchina intera deve essere effettuato in un modo ecologico e in conformità alle norme di riutilizzazione e prescrizioni di smaltimento del paese. ◀

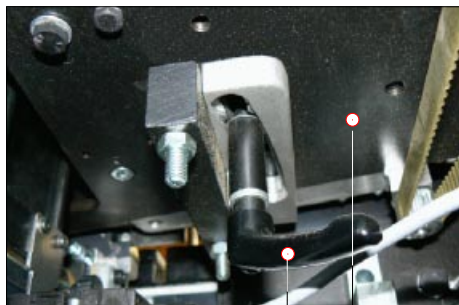
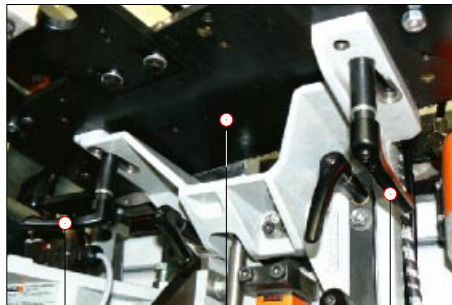
- Pulite la macchina/il gruppo ogni giorno.
  Togliete i trucioli tramite uno scopino, un pennello o sistemi d'aspirazione adatti alla polvere del legno a norma legge.
  Togliete tutti i resti di legno, specialmente nell'ambito del motore, dei mandrini e delle guide.

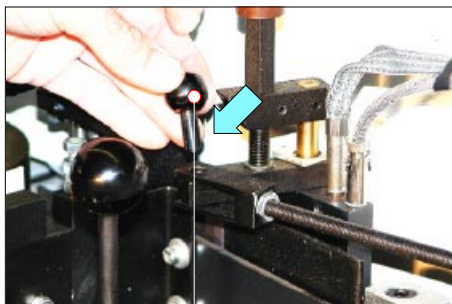
PERICOLO

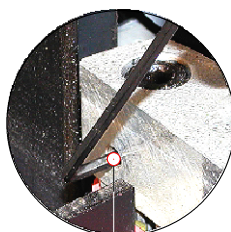
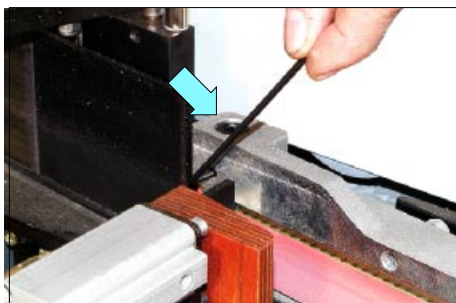
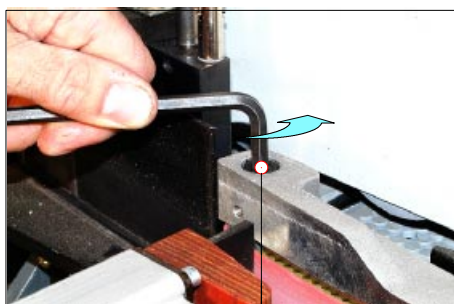
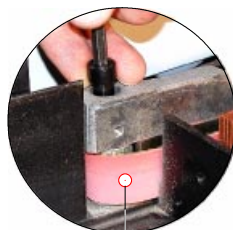
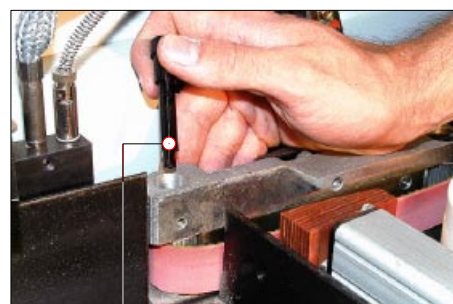
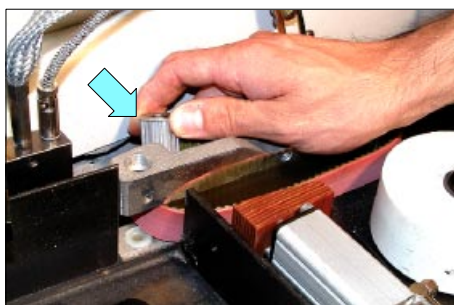
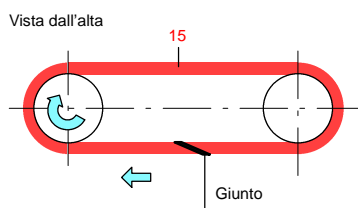
Non soffiare la macchina/il gruppo con aria compressa per pericolosità sanitario!
Utilizzare dei sistemi d'aspirazione collaudati per il polvere di legno. ◀

- All'occorrenza, ingrassate leggermente tutte le parte movibili (superfici di scorrimento, viti per lo spostamento e guide.

7.2 Scambio delle cinghia trasportatore (15)

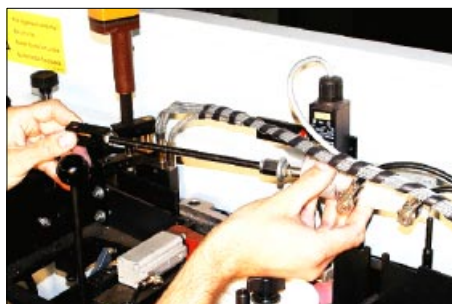
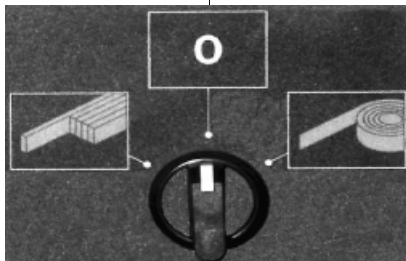
- Sbloccare la leva/la leve di bloccaggio 27 (25+27)] ed orientare verso l'esterna il caricatore bordi sotto la piastra di base (28).

Serie TRIATHLON

- Estrarre la manopola sferica (19) e sganciare il cilindro incollaggio (29).

- Aprire la spina filettata per sbloccare il serraggio del perno eccentrico (30).

Continuazione

- Tornire ed estrarre il perno eccentrico (31) di180 gradi. La cinghia trasportatore (15) si allenta.

- Estrarre la cinghia dentata sinistra (32).

- Scambiare la cinghia trasportatore (15).

⚠ ATTENZIONE

Cinghia trasportatore con giunto:
Un senso di rotazione sbagliato causa la rottura del giunto della cinghia trasportatore (15).
Il senso di rotazione della cinghia trasportatore (15) conformemente all'avanzamento bordi dal giunto. ◀

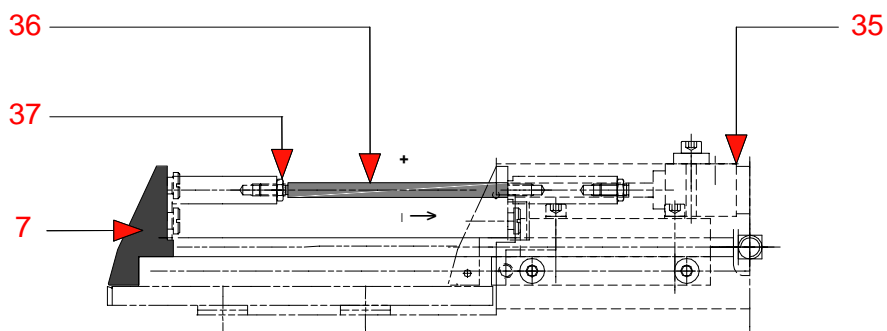
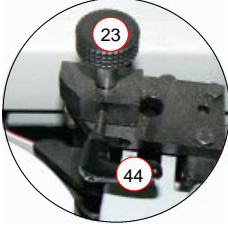
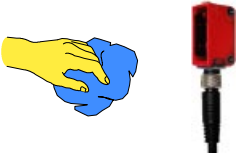
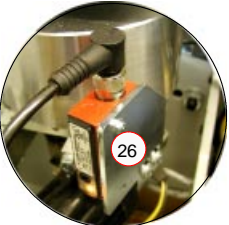
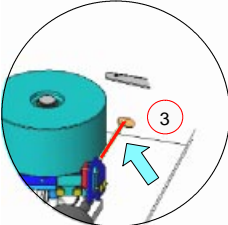
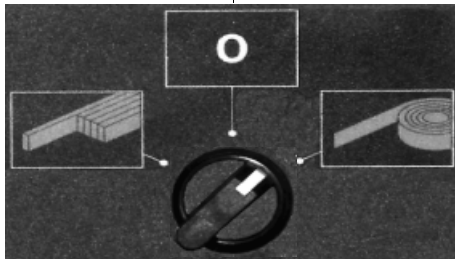
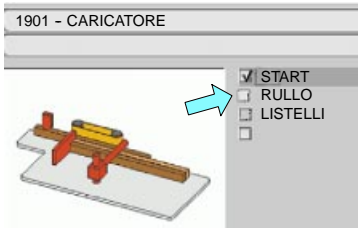
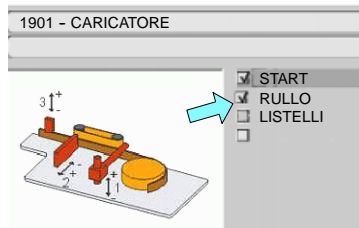
Continuazione

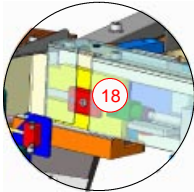
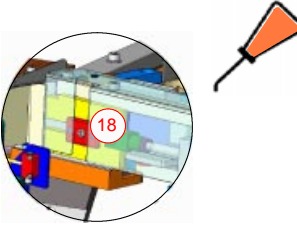
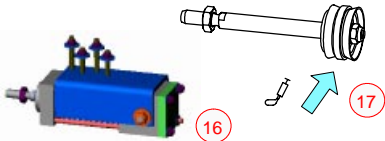
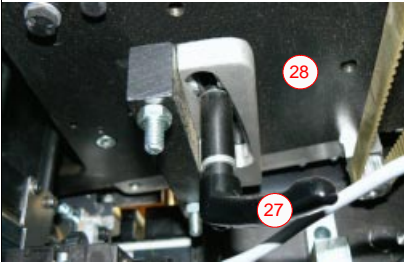
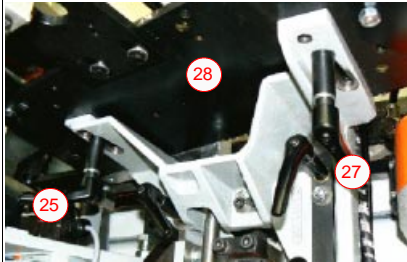
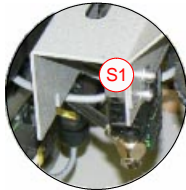
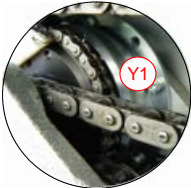
- Eseguire il montaggio nell'ordine inverso.

- Controllare traferro di 0,2 mm tra scorrevole pressore (7) e cinghia trasportatore:

  – Un foglio (spessore 0,2 mm) che viene tenuto tra la cinghia trasportatore in attività e lo scorrevole pressore avanzato (7) non deve appallottolare.

  – Correzione:
  Allentare il dado esagonale (37) e regolare l'asta dello stantuffo (36) del cilindro (35).

  Senso + = Ingrandimento traferro
  Senso – = Diminuzione trafferro

  Serrare il dado esagonale (37).

⚠ PERICOLO

Riparazioni agli impianti elettrici devono solamente essere effettuati da uno specialista qualificato d'elettricità o da persone istruite sotto la direzione/il controllo di uno specialista d'elettricità. Osservate le norme elettrotechniche! ◀

- **Sommario per la riparazione di guasti semplici.**

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
1	**Il bordo non viene trasportato in avanti**	a) Avanzamento (catena di trasporto) non inserito.	a) Avviare l'avanzamento al quadro di comando.
		b) Interruttore selettore (12) non inserito (posizione «O») nella serie ACCORD:	b) Regolarare Interruttore selettore (12) sul simbolo corrispondente.
		c) Finestra d'entrata (4) regolata troppo stretta.	c) Correggere tramite vite per lo spostamento (5).

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
1	**Il bordo non viene trasportato in avanti**	d) Guida superiore (23) del dispositivo guida bordi non impostata sull'altezza del bordo ovvero non bloccata.	d) Regolare la guida superiore (23) all'altezza del bordo più il gioco e chiudere la leva di bloccaggio (44).
		e) Rifiuti in guidabordi (3).	e) Pulire.
		f) Relè fotoelettrico (26) sporcato.	f) Pulire.
		g) Relè fotoelettrico (26) malregolato.	g) Raggio luminoso non deve toccare la zona marginale del foro della guidabordi (3).

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
2	**Bordo in rotoli di dietro non viene tagliato**	a) Selettore non impostato sul simbolo «materiale a rotoli» nella serie ACCORD.	a) Portare il selettore sulla posizione «materiale a rotoli».
		b) Quadro di comando: «materiale a rotoli» non attivato (segno di spunta). 1901 – CARICATORE START RULLO LISTELLI	b) Mettere il segno di spunta in «materiale a rotoli». 1901 – CARICATORE START RULLO LISTELLI
3	**Il coltello intestatore non taglia a misura**	a) Regolare la pressione del coltello intestatore sul materiale del bordo al riduttore di pressione (24). 24	a) Pressione minima 1,2 bar Valore di regolazione: Spessore bordi < 1 mm 1,2 bar Spessore bordi >1 mm 1,2 – 6 bar

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
3	**Il coltello intestatore non taglia a misura**	b) Coltello intestatore (18) dificilmente spostabile.	b) Oliare. Il coltello (18) deve essere spostabile facilmente e senza pressione.
			c) Lubrificare gli anelli di tenuta (17) nel cilindro percussore (16) con lubrificante pneumatico (no. d'art. 1475606).
4	**Sporgenza bordo troppo corto o troppo lungo** (valore di base ca. 20 mm)	a) Valori per sporgenza bordo malregolati.	a) Per la regolazione Sporgenza bordo, vedi capitolo Controllo della macchina base.

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
5	**Corso del bordo**	a) Leva di bloccaggio (25/27) per fissaggiodella piastra di base (28) non serrata.	a) Serrare la leva di bloccaggio (25/27). Serie TRIATHLON con prefresatura
6	**Scorrevole pressore (7) non ritorna**	a) Interruttore S1 difettoso.	a) Controllare l'interruttore S1 e scambiarlo eventualmente.
7	**Cinghia trasportatore (15) non marcia**	a) Protezione F1 per motore difettosa. (Esecuzione motorizzata)	a) Controllare la protezione F1 per il motore sulla piastra di montaggio. (Vedi schema elettrico 2892561)

Continuazione

No.	Anomalia	Causa possibile	Rimedio
7	**Cinghia trasportatore (15) non marcia**	b) Frizione elettromagnetica Y1 guasta. (Esecuzione con azionamento sincronizzato e catena di trasporto)	b) Controllare la frizione elettromagnetica Y1. (Vedi schema elettrico 2892561)
	15	Y1 Punto di montaggio: macchina base – copertura catena di trasporto	
8	**Altre anomalie**		Manuale Autodiagnosi PLC ASSISTENZA TECNICA